

ABSTRACT

A method of rolling and then coiling metal strip (1) especially steel strip (1) on at least one rotatably driven and spreadable coiling mandrel (20), whereby the metal strip (1) is inspected in longitudinal segments for rolling anomalies, in which an economical and rapid inspection of the strip samples (1a) is carried out in a continuous rolling process and wherein the strip samples (1a) within the rolling line (2a) are guided "in line" above a lower-lying coiling station (18) onto an inspection table (11) for a free perusal and are stopped on that inspection table.

For this: (FIG. 2)

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. Juli 2004 (22.07.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/060589 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B21C 47/00,**
B21B 38/00

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP2003/014938**

(22) Internationales Anmeldedatum:
29. Dezember 2003 (29.12.2003)

(25) Einreichungssprache: **Deutsch**

(26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**

(30) Angaben zur Priorität:
103 00 362.2 6. Januar 2003 (06.01.2003) **DE**

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **SMS DEMAG AKTIENGESELLSCHAFT**
[DE/DE]; Eduard-Schloemann-Strasse 4, 40237 Düssel-
dorf (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **PETER, Martin**

[DE/DE]; Elsterweg 4, 57078 Siegen (DE). **HOFHEINZ,**
Rudolf [DE/DE]; Zum Ewertshahn 5, 57271 Hilchenbach
(DE). **BAUMHOFF, Alfons** [DE/DE]; Gartenstrasse 15,
57399 Kirchhundem (DE).

(74) Anwalt: **VALENTIN, Ekkehard**; Valentin, Gihlske,
Grosse, Hammerstrasse 2, 57076 Siegen (DE).

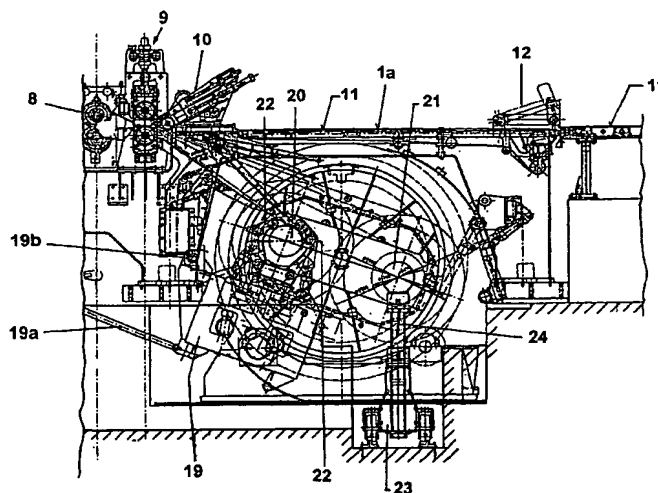
(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN,
CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH,
PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO Patent (BW, GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),
eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: **METHOD AND PLANT FOR ROLLING AND SUBSEQUENT REELING OF METAL STRIP IN PARTICULAR
STEEL STRIP**

(54) Bezeichnung: **VERFAHREN UND ANLAGE ZUM WALZEN UND ANSCHLIESSENDEN HASPELN VON METAL-
BAND, INSBESONDERE VON STAHLBAND**



(57) Abstract: The invention relates to a method and plant for rolling and subsequent reeling of metal strip (1), in particular, steel strip (1), on at least one opening reeling core (20), driven in rotation, whereby the metal strip (1) is inspected in longitudinal sections for rolling anomalies. The above permits an economical and rapid inspection of strip samples (1 a) in the continuous rolling process, whereby the strip sample (1 a) is led to and stopped on an inspection table (11) for a free inspection by means of a lower lying reeling station, inline" within the rolling line (2a). The invention further relates to a device for carrying out said method.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/060589 A1